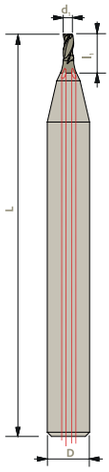
1520H

Fresa Z3 l_1=2x$d_1$1 con canali di raffreddamento interni



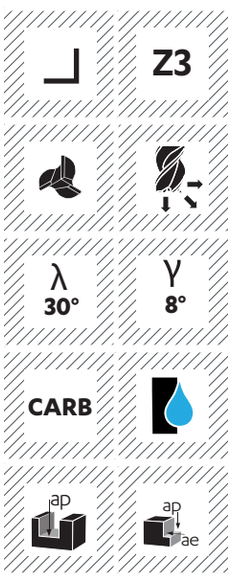
non adatto - adatto □ molto adatto ■

Materiale	Vc non rivestito [m/min]	Vc rivestito [m/min]	Senza rivestimento	Rivestito
Acciaio < 700 N/mm²	80	100	□	■
Acciaio > 700 N/mm²	60	80	□	■
Acciaio inox	60	80	□	■
Ghisa	50	70	□	■
Rame	80	100	□	■
Ottone - Bronzo	120	150	■	■
Alluminio	150	190	□	■
Oro - argento	120	150	■	■
Platino - Palladio	-	55	-	□
Superleghe	-	40	-	■
Titanio	40	60	■	■

Tolleranze
$d_1 \leq 1$ mm ▶ 0/-0.01 D: h5
$d_1 > 1$ mm ▶ 0/-0.02 L: ±0.5
$d_1 = D$ ▶ d_1: e8 L_1: +0.1/0

Pressione dell'olio in bar: **minimo 20 bar**
Viscosità dell'olio: **inferiore a 20 mm²/s a 40°C**
Livello di filtrazione: **massimo 0,02 mm**

Disponibile con o senza rivestimento

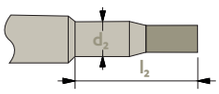


$ap=0.25xd_1$ $ap= l_1$ max.

$ae= \frac{d_1^2}{4xAp}$

Art. n°	d_1	l_1	D	L
1520Hd0.30	0.30	0.60	4	38
1520Hd0.40	0.40	0.80	4	38
1520Hd0.50	0.50	1.00	4	38
1520Hd0.60	0.60	1.20	4	38
1520Hd0.70	0.70	1.40	4	38
1520Hd0.80	0.80	1.60	4	38
1520Hd0.90	0.90	1.80	4	38
1520Hd1.00	1.00	2.00	4	38
1520Hd1.10	1.10	2.20	4	38
1520Hd1.20	1.20	2.40	4	38
1520Hd1.30	1.30	2.60	6	50
1520Hd1.40	1.40	2.80	6	50
1520Hd1.50	1.50	3.00	6	50
1520Hd1.60	1.60	3.20	6	50
1520Hd1.70	1.70	3.40	6	50
1520Hd1.80	1.80	3.60	6	50

Art. n°	d_1	l_1	D	L
1520Hd1.90	1.90	3.80	6	50
1520Hd2.00	2.00	4.00	6	50
1520Hd2.10	2.10	4.20	6	50
1520Hd2.20	2.20	4.40	6	50
1520Hd2.30	2.30	4.60	6	50
1520Hd2.40	2.40	4.80	6	50
1520Hd2.50	2.50	5.00	6	50
1520Hd2.60	2.60	5.20	6	50
1520Hd2.70	2.70	5.40	6	50
1520Hd2.80	2.80	5.60	6	50
1520Hd2.90	2.90	5.80	6	50
1520Hd3.00	3.00	6.00	6	50
1520Hd4.00	4.00	8.00	6	50
1520Hd5.00	5.00	10.00	6	50
1520Hd6.00	6.00	12.00	6	50

Raccomandazioni / rivestimento		< Ø1	> Ø1
	Acciaio / Inox	BY	BW
	Leghe di rame / Ottone	DA	DA
	Platino / CFRP	DC	DC
	Titanio	ME	ME

A richiesta